

Garant**Macho de roscar a máquina, Sin revestimiento, M: M12****Datos de pedido**

Número de pedido	131950 M12
GTIN	4045197070944
Clase de artículo	11H

Descripción**Ejecución:****Modelo estable.****Recomendación:**

En **materiales TOOLOX** y **HARDOX** recomendamos aumentar el \varnothing del taladro para roscar en **0,05** hasta **0,3 mm**, a diferencia de datos DIN (ver tabla).

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E

Norma: DIN 376

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 1,75 mm

Longitud total L: 110 mm

 \varnothing de mango D_s : 9 mmVástago cuadrado \square : 7 mm \varnothing de agujero para roscar: 10,2 mm**Descripción técnica**

Paso de rosca	1,75 mm
\varnothing de rosca	12 mm
Número de ranuras de sujeción	4
Número de filos Z	4
\varnothing de agujero para roscar	10,2 mm
Norma	DIN 376
\varnothing de mango D_s	9 mm

Longitud total L	110 mm
Vástago cuadrado □	7 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Material de corte	HSS E
Profundidad de rosca	18 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M12
Recubrimiento	Sin revestimiento
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 1,5×D en agujero pasante
Empleo con tipo de perforación	hasta 1,5×D en agujero ciego
Sentido del corte	derecha
Tipo de herramienta de roscar	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico
anillo de color	rojo
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Acero < 750 N/mm ²	adecuado con restricciones	15 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	15 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	6 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	3 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	4 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado con restricciones	3 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	adecuado con restricciones	3 m/min	H
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado con restricciones		